

(12) DEMANDE INTERNATIONALE PUBLIÉE EN VERTU DU TRAITÉ DE COOPÉRATION
EN MATIÈRE DE BREVETS (PCT)(19) Organisation Mondiale de la Propriété
Intellectuelle
Bureau international(43) Date de la publication internationale
5 février 2004 (05.02.2004)

PCT

(10) Numéro de publication internationale
WO 2004/011171 A1(51) Classification internationale des brevets⁷ :**B21D 37/16, 22/20, B29C 45/73**

(21) Numéro de la demande internationale :

PCT/FR2003/002352

(22) Date de dépôt international : 25 juillet 2003 (25.07.2003)

(25) Langue de dépôt :

français

(26) Langue de publication :

français

(30) Données relatives à la priorité :

02/09523

26 juillet 2002 (26.07.2002) FR

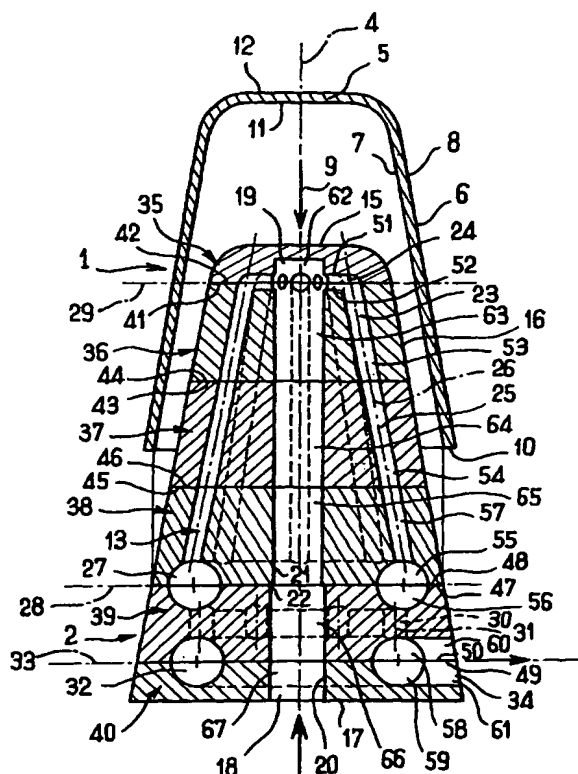
(71) Déposant (pour tous les États désignés sauf US) : SOCI-
ETE FINANCIERE D'ETUDES ET DE DEVELOPPE-
MENTS INDUSTRIELS ET TECHNOLOGIQUES(SOFEDIT) [FR/FR]; Quartier des Chênes, 1, rue Thomas
Edison, F-78280 Guyancourt (FR).

(72) Inventeur; et

(75) Inventeur/Déposant (pour US seulement) : CHAPUIS,
Philippe [FR/FR]; 9, rue de Tramelay, Commanderie des
Templiers, F-78990 Elancourt (FR).(74) Mandataires : MARTIN, Jean-Jacques etc.; Cabinet
Regimbeau, 20, rue des Chazelles, F-75847 Paris Cedex
17 (FR).(81) États désignés (national) : AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ,
BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ,
DE, DK, DM, DZ, EC, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM,
HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK,
LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX,
MZ, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD,

[Suite sur la page suivante]

(54) Title: METHOD FOR MAKING A TOOL FOR FORMING A MATERIAL AND TOOL OBTAINABLE BY SAID METHOD

(54) Titre : PROCEDE DE REALISATION D'UN OUTIL DESTINE AU FORMAGE D'UNE MATIERE ET OUTIL SUSCEP-
TIBLE D'ETRE REALISE PAR CE PROCEDE

(57) Abstract: The invention concerns a method for making a material-shaping tool, in particular by hot pressing or injection moulding. The tool (2) consists of an integral assembly of sections (35, 36, 37, 38, 39, 40) mutually adjacent along junction surfaces (41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50). Grooves (51, 52, 55, 56, 58, 59) provided in said junction surfaces (41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50) and passages (53, 54, 57, 30, 62, 63, 64, 65, 66, 67) provided through said sections (36, 37, 38, 39) define a circuit (13) for circulating a heating medium. Each section (36, 37, 38, 39, 40) can be designed and produced, for example by moulding or machining in a bloc of heat-conducting material, so as to ensure an optimal configuration of the heating medium circuit (13) in the tool (2).

(57) Abrégé : La présente invention concerne la réalisation d'un outil destiné au formage d'une matière, en particulier par emboutissage à chaud ou injection-moulage. L'outil (2) est constitué d'un assemblage solidaire de tranches (35, 36, 37, 38, 39, 40) mutuellement jointives le long de faces de jonction (41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50). Des gorges (51, 52, 55, 56, 58, 59) aménagées dans ces faces de jonction (41, 42, 47, 48, 49, 50) et des passages (53, 54, 57, 30, 62, 63, 64, 65, 66, 67) aménagés à travers les tranches (36, 37, 38, 39) définissent un circuit (13) de circulation d'un fluide caloporteur. Chaque tranche (35, 36, 37, 38, 39, 40) peut être projetée et réalisée, par exemple par moulage ou par usinage dans un bloc de matière thermoconductrice, de façon à respecter une conformation optimale du circuit (13) de fluide caloporteur dans l'outil (2).



SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG,
US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) États désignés (*régional*) : brevet ARIPO (GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), brevet eurasien (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), brevet européen (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), brevet OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Publiée :

- avec rapport de recherche internationale
- avant l'expiration du délai prévu pour la modification des revendications, sera republiée si des modifications sont reçues

En ce qui concerne les codes à deux lettres et autres abréviations, se référer aux "Notes explicatives relatives aux codes et abréviations" figurant au début de chaque numéro ordinaire de la Gazette du PCT.